

Derwent Title: Prepn. of ceramic articles from aluminium powder - by forming, oxidising in atmos. of water vapour, and sintering at specified temp.

Original Title: ☒ SU1444080A1: METHOD OF PRODUCING CERAMIC ARTICLES FROM ALUMINIUM POWDER

Assignee: BELORUSSIAN POLY Standard company
Other publications from BELORUSSIAN POLY (BEPO)...

Inventor: AZAROV S M; ROMANENKO V E; SMIRNOV V G;

Accession/Update: 1989-176734 / 198924

IPC Code: B22F 3/10 ; C04B 38/00 ;

Derwent Classes: L02; M22; P53;

Manual Codes: L02-A01(Refractories, ceramics, cement - manufacturing methods, equipment [general]) , M22-H02(Powder metallurgy - powder treatment prior to use)

Derwent Abstract: (.SU1444080A) Higher quality ceramic articles are obtd from Al powder as follows. The powder is placed in a form and oxidised with steam under the pressure of 1.5-4 atmos , at 110-150 deg , for 8 hours. This is followed by sintering for 2 hours at 400-600 deg and removal of the article from the form. The method finds use in the mfr of electrically insulating materials, catalyst supports and sorbents.

Advantage - Strength and specific surface area increased by 2 and 8-10 times, sintering temps reduced from 1200 to 400-600 deg and porosity from 30.8 to 19% Bul.46/15 12 88

Dwg 0/0

Family: PDF Patent Pub. Date Derwent Update Pages Language IPC Code

☒ SU1444080A * 1988-12-15 198924 2 English B22F 3/10

Local appls : SU1987004235255 Filed:1987-04-27 (87SU-4235255)

Priority Number:

Application Number	Filed	Original Title
SU1987004235255	1987-04-27	METHOD OF PRODUCING CERAMIC ARTICLES FROM ALUMINIUM POWDER

Title Terms: PREPARATION CERAMIC ARTICLE ALUMINIUM POWDER FORMING OXIDATION ATMOSPHERE WATER VAPOUR SINTER SPECIFIED TEMPERATURE



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1444080**

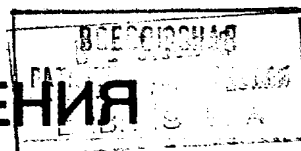
A 1

(51) 4 В 22 F 3/10, С 04 В 38/00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 4235255/31-02

(22) 27.04.87

(46) 15.12.88. Бюл. № 46

(71) Белорусский политехнический институт и Белорусское республиканское научно-производственное объединение порошковой металлургии

(72) С.М. Азаров, В.Е. Романенков, В.Г. Смирнов и Т.А. Смирнова

(53) 621.762.55 (088.8)

(56) Патент США № 3366479, кл. В 22 F 3/10, опублик. 1968.

Авторское свидетельство СССР № 1047590, кл. В 22 F 3/10, 1983.

(54) СПОСОБ ПОЛУЧЕНИЯ КЕРАМИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ПОРОШКА АЛЮМИНИЯ

(57) Изобретение относится к области порошковой металлургии, в частности к способам получения керамических изоляционных материалов, и может быть использовано для получения электроизоляционных материалов носителей катализаторов и сорбентов. Целью является повышение прочности и удельной поверхности изделий. Способ включает формование порошка алюминия, его окисления в среде водяного пара при 110-150°C и спекание на воздухе при 400-600°C. Способ позволяет повысить в 2 раза прочность и в 8-10 раз удельную поверхность изделий. 1 табл.

(19) **SU** (11) **1444080** **A 1**

Изобретение относится к порошковой металлургии, в частности к способам получения керамических изоляционных материалов и может быть использовано для получения электроизоляционных материалов, носителей катализаторов и сорбентов.

Целью изобретения является повышение механической прочности изделий и удельной поверхности.

Сущность способа заключается в следующем. Порошок алюминия заключают в жесткую разъемную форму с отверстиями для подвода пара и помещают в камеру, куда непрерывно подводят водяной пар при 110–150 °С и давлении 1,5–4 атм. После окисления форму с порошком извлекают из камеры, отжигают на воздухе при 400–600 °С и извлекают изделие из формы.

В процессе окисления аморфная пленка Al_2O_3 на частицах алюминия гидратируется с образованием $Al(OH)_3$. Через пары $Al(OH)_3$ осуществляется подвод пара к алюминию и отвод образующегося в процессе реакции водорода.

Пример 1 (по прототипу). Порошок алюминия марки ПА-ВЧ загружают в жесткую разъемную металлическую форму, увлажняют водой и помещают в камеру автоклава. В камеру поддают водяной пар с 180 °С и окисляют порошок в течение 1,5 ч. Сформированное изделие извлекают из формы и сушат. Пористость изделия составила 34,5%, прочность на сжатие 25,0 МПа, удельная поверхность 180 м²/г.

Изделие содержало ~ 30% $Al(OH)_3$ и 70% металлического алюминия. После отжига на воздухе при 1200 °С в те-

чение 5 ч изделие полностью состоит из $\alpha-Al_2O_3$ (корунда). Прочность на сжатие составила 36,5 МПа, удельная поверхность 14,5 м²/г. Материал состоит из полых сфер $\alpha-Al_2O_3$, соединенных между собой.

Пример 2. Исходный порошок загружают в разъемную форму с отверстиями для доступа пара и помещают в герметичную камеру, куда подают водяной пар при 110–150 °С и окисляют порошок в течение 8,5 ч. Сформированное изделие имело пористость 18,5%, прочность на сжатие 72,5 МПа, удельную поверхность 180 м²/г и состояло из 85,5% $Al(OH)_3$ и 14,5% Al . После отжига при 400 °С бежит трансформировался в $\delta-Al_2O_3$ с удельной поверхностью 140 м²/г. Прочность изделия составила 98,0 МПа.

Результаты исследования изделий, полученных известным и предложенным способами, приведены в таблице.

Предложенный способ позволяет повысить прочность и удельную поверхность изделий в ~ 2 раза и в 8–10 раз соответственно по сравнению с прототипом.

Формула изобретения

Способ получения керамических изделий из порошка алюминия, включающий засыпку порошка алюминия в форму, его окисление и спекание на воздухе, отличающийся тем, что, с целью повышения прочности и удельной поверхности изделий, окисление проводят в среде водяного пара при 110–150 °С, а спекание осуществляют при 400–600 °С.

Способ получения	Подготовка порошка	Окисление паром, °С	Длительность окисления, ч	Температура отжига, °С	Длительность отжига, ч	Пористость, МПа	$G_{сж}$	$S_{уд}$, м ² /г
Известный (прототип)	Увлажнение водой	180	1,5	1200	5	30,8	36,5	14,0
								18,0
Предложенный	—	110	8	400	2	19	86	140